

Информация о продукте

Август 2018



Для профессионального применения

H5872V

Грунт-наполнитель HS+Filler P565-4501, P565-4505 и P565-4507

<i>Продукт</i>	<i>Описание</i>
P565-4501	Primer Filler – Белый Spectral Grey 01
P565-4505	Primer Filler – Серый Spectral Grey 05
P565-4507	Primer Filler – Темно-серый Spectral Grey 07
P210-8815	HS Plus Отвердитель
P850-1692/1693/1694/1695	2K Low VOC Разбавители
P852-1690	2K Ускоритель-разбавитель

Описание продукта

P565-4501, P565-4505 и P565-4507 - 2K акриловый грунт-наполнитель с высоким сухим остатком (HS) для использования с финишными покрытиями **Nexa Autocolor**. Основные особенности данного грунта: легко наносится и шлифуется, образуя ровное и прочное покрытие.

Эти грунты специально разработаны для соответствия требованиям автопроизводителей.

Выбор различных оттенков грунтов (Spectral Grey) обеспечивает экономичное и эффективное нанесение финишного покрытия.

Product Data Sheet

Подложки и подготовка

Тщательно отшлифованная и очищенная сталь. Используйте антикоррозионный грунт **Nexa Autocolor** P565-9850 или эпоксидный грунт P565-2834 для достижения наилучшей адгезии и антикоррозионной защиты. Алюминий – обязательно грунтовать Nexa **Autocolor** P565-9850 или эпоксидным грунтом P565-2834.

Тщательно отшлифованные GRP, полиэфирные шпатлевки и старые покрытия в удовлетворительном состоянии.

Правильная предварительная подготовка позволит максимально использовать возможности продукта. Рекомендуем следующие градации абразивов: -

При использовании в шлифуемой версии

Влажная шлифовка P280-P320 (GRP P400)
Сухая машинная шлифовка P180-P220

При использовании в версии «мокрым-по-мокрому»





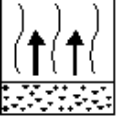
Влажная шлифовка P400 или меньше
Сухая машинная шлифовка P320 или меньше

Оттенки Spectral Grey**ОТТЕНКИ SPECTRAL GREYS**





Для каждого оттенка Spectral Grey используются следующие пропорции смешивания:

	Продукт	Пропорция % (по объему)	Частей	Смешивание по весу		
				100g	250g	500g
SG1	P565-4501	100		100g	250g	500g
SG3	P565-4501	70	7	70g	175g	350g
	P565-4505	30	3	30g	75g	150g
SG5	P565-4505	100		100g	250g	500g
SG6	P565-4505	40	2	40g	100g	200g
	P565-4507	60	3	60g	150g	300g
SG7	P565-4507	100		100g	250g	500g

Процесс

	Грунт-наполнитель	Грунт-выравниватель
	P565-4501/4505/4507 6 частей P210-8815 1 часть P850-1692/3/4/5 0 - 0.5 частей	P565-4501/4505/4507 6 частей P210-8815 1 часть P850-1692/3/4/5 1 часть или P852-1690
	Вязкость: 40 - 85 сек. DIN4 @ 20°C Время жизни: 30 - 40 мин. при 20°C Промыть инструмент сразу после использования	Вязкость: 25 - 35 сек. DIN4 @ 20°C Время жизни: 60 мин. при 20°C 30 мин. при 20°C с P852-1690 Промыть инструмент сразу после использования
	Сопло Верхний бачок: 1.8 - 2.2 мм Входное давление: В соответствии с рекомендациями производителя, (обычно 2 бар/30 psi на входе в краскопульт)	Сопло Верхний бачок: 1.6 - 1.8 мм Входное давление: В соответствии с рекомендациями производителя, (обычно 2 бар/30 psi на входе в краскопульт)
	2 - 3 слоя (максимум 3) для получения толщины 100 - 200 мкм ВАЖНО: Толщина пленки зависит от количества разбавителя и сопла краскопульт	2 – 3 слоя для получения толщины 80 - 140 мкм ВАЖНО: Толщина пленки зависит от количества разбавителя и сопла краскопульт
	Выдержка между слоями: примерно 7 - 10 минут, в зависимости от условий окраски Выдержка перед сушкой: примерно 7 – 10 минут, зависит от толщины плёнки	

Процесс

	Грунт-наполнитель	Грунт-выравниватель
	<p>Воздушная сушка при 20°C:</p> <p>3 - 4 часа 100 - 125 мкм 4 - 5 часов 125 - 160 мкм 5 - 6 часов 160 - 200 мкм</p> <p>Горячая сушка при температуре панели 60°C: 30 минут Не использовать горячую сушку, если толщина более 160 мкм</p>	<p>Воздушная сушка при 20°C: 2 часа 80-140 мкм (при разбавлении P852-1690) 2 - 3 часа 80-100 мкм 3 - 4 часа 100-120 мкм 4 - 6 часа 120-140 мкм</p> <p>Горячая сушка при температуре панели 60°C: 30 минут Не использовать горячую сушку, если толщина более 160 мкм</p>
	<p>Короткие волны: 8-12 мин.</p> <p>Средние волны: 12 мин.</p> <p>Используйте для сушки покрытий с толщиной не более 150 мкм</p> <p>Время сушки зависит от типа ламп. Для инфракрасной сушки короткими волнами излучатель должен быть расположен на расстоянии 70-100 см от панели. Перед ИК сушкой время выдержки не более 5 минут. Перед сушкой прогрейте деталь на половинной мощности.</p>	
	<p>Сухая шлифовка перед окраской: -</p> <p>P360 или тоньше: Однородные цвета (solid) P400 или тоньше: Базовые эмали</p>	
	<p>Влажная шлифовка перед окраской: -</p> <p>P600 или тоньше: Однородные цвета (solid) P800 или тоньше: Базовые эмали</p>	
Финишное покрытие	<p>P565-450x следует окрашивать эмалями Nexa Autocolor 2K</p> <p>Если после шлифовки P565-450x прошло более 2-х дней, следует повторить шлифовку для получения наилучших результатов.</p>	



Процесс нанесения валиком

	<p>P565-4501/4505/4507 6 частей</p> <p>P210-8815 1 часть</p> <p>P850-1692/3/4/5 0.5 частей</p>
	<p>Время жизни: 40 мин. при 20°C</p> <p>Важно: рекомендуется использовать материал сразу после приготовления Очистите валик сразу после использования.</p>
<p>Нанесение</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Используйте валик хорошего качества с высокой плотностью. Используйте соответствующий поддон для валика - для равномерного распределения грунта на валике 2. Выньте валик из поддона. Удалите лишнюю краску с валика. 3. Первый слой покрывает самую большую площадь. Последующие слои покрывают меньшие площади 4. Наносите грунт из центра ремонтируемого участка, движением наружу с легким надавливанием 5. Используйте валик с меньшим количеством грунта для закрашивания границ каждого слоя 6. Дайте грунту растечься по детали; избегайте лишних слоев, которые могут образовать неровную поверхность 7. Когда покрытие становится матовым, можно наносить следующий слой
	<p>Количество слоев: нанести 4 слоя для получения толщины 75 - 125 мкм</p> <p>Выдержка между слоями: примерно 5 мин. в зависимости от условий нанесения</p>
	<p>Время сушки</p> <p>Воздушная при 20°C: 3 - 4 часа (в зависимости от толщины пленки)</p> <p>Горячая сушка при температуре панели 60°C: 20 - 30 мин.</p> <p>Время сушки зависит от типа ламп. Для инфракрасной сушки короткими волнами излучатель должен быть расположен на расстоянии 70-100 см от панели. Перед ИК сушкой время выдержки не более 5 минут. Перед сушкой прогрейте деталь на половинной мощности в течение 5 минут.</p> <p>Время сушки зависит от толщины покрытия</p>



Общие рекомендации

Выбор разбавителей

Правильный выбор разбавителя зависит от краскопульта, воздушного потока, объема ремонта, температуры и условий нанесения. Рекомендации ниже носят ознакомительный характер:

<u>P850-16xx Разбавители</u>	<u>Температурный режим:</u>
P852-1690	до 25°C
P850-1692	20 - 30°C
P850-1693	25 - 35°C
P850-1694	30 - 40°C
P850-1695	Выше 35°C

ВОС - ИНФОРМАЦИЯ ПО СОДЕРЖАНИЮ ЛЕТУЧИХ ОРГАНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ(ЛОС)

В ЕС (Европейском Союзе) на этот продукт (категория продукта: IIB.c) в готовом для применения виде установлен лимит содержания ЛОС 540 г/л. Содержание ЛОС в этом продукте, готовом для применения, не превышает 540 г/л

В зависимости от выбранного варианта использования, реальное содержание ЛОС может быть меньше, чем описано с соответствующей Директиве ЕС.

Эти продукты предназначены только для профессионального использования и не могут быть использованы в других целях. Информация, изложенная в этом техническом описании, основана на имеющихся у нас современных научных и технических знаниях, и это ответственность пользователя, чтобы предпринять все необходимые шаги для того, чтобы проверить и обеспечить пригодность продукта для использования по целевому назначению. Соблюдение технологии позволит получить гарантированное качество покрытия.

Для получения информации по технике безопасности при работе с этим продуктом, обратитесь на официальный сайт www.nexautocolor.com

Для получения дополнительной информации:

ООО «ППГ Индастриз»
Россия, 117587, г. Москва,
Варшавское шоссе, д.118, к.1,
Тел: +7-495-213-3107

Nexa Autocolor®, ZK®, Aquabase®, Aquadry® and Ecofast®
зарегистрированные торговые марки PPG Industries Ohio, Inc.
Copyright © 2018 PPG Industries Ohio, Inc. Все права защищены.

